

⑪ Int. Cl.<sup>3</sup>  
B 65 D 77/20  
75/52

識別記号

庁内整理番号  
7909—3E  
7312—3E

⑬ 公開 昭和58年(1983)12月6日

審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑭ 加熱充填包装体

⑮ 実 願 昭57—79841

⑯ 出 願 昭57(1982)5月29日

⑰ 考 案 者 持丸留久

横浜市鶴見区岸谷1—20—56

⑱ 考 案 者 小坂智洋

東京都府中市浅間町2—4—4

⑲ 出 願 人 大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町1丁目  
12番地

⑳ 代 理 人 弁理士 小西淳美

㉑ 実用新案登録請求の範囲

空気は通すが菌は通さないフィルターを備えた通気孔を有する紙容器に内容物を加熱充填して開口部を閉鎖し、冷却後、前記通気孔を閉鎖してなる加熱充填包装体。

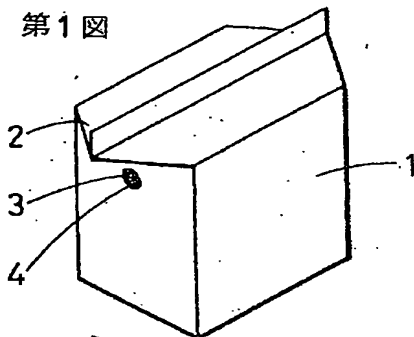
図面の簡単な説明

図は本考案の実施例の斜視図であつて、第1図及び第2図はいわゆるブリックトップタイプの紙容器に本考案を適用した場合のそれぞれ作成途中及び作成完了後の斜視図、第3図及び第4図はい

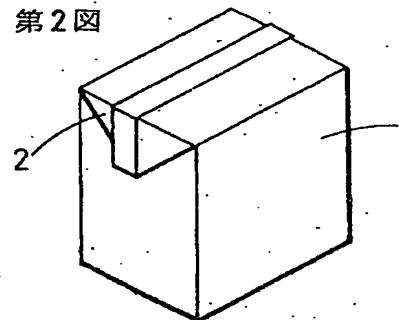
わゆるゲーベルトップタイプの紙容器に本考案を適用した場合のそれぞれ作成途中及び作成完了後の斜視図、第5図及び第6図はいわゆるフラットトップタイプの紙容器に本考案を適用した場合のそれぞれ作成途中及び作成完了後の斜視図である。

図の主要な部分を表わす符号の説明、1……カートン胴部、2……折返部、3……通気孔、4……フィルター、5、6……頂部シール部、5 1……下方部、5 2……上方部。

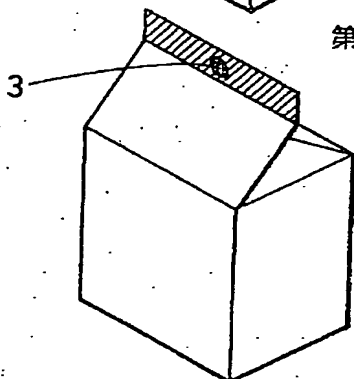
第1図



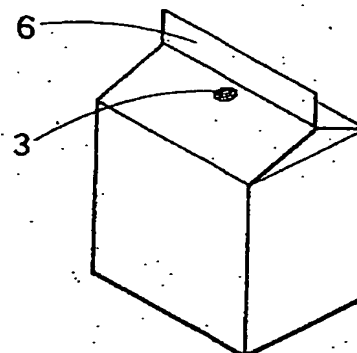
第2図



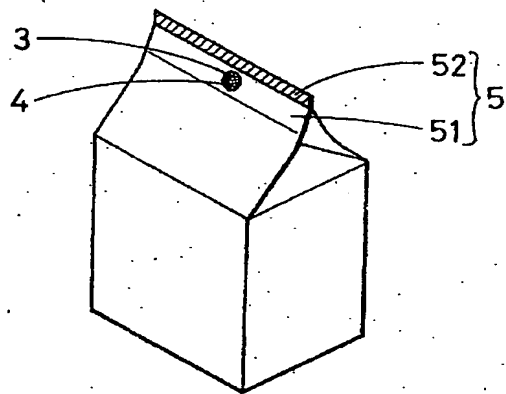
第4図



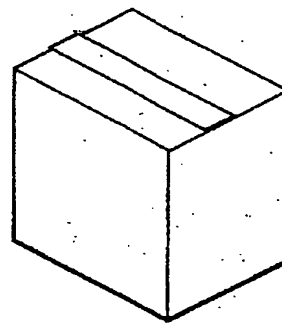
第5図



第 3 図



第 6 図



## 明 細 書

### 1. 考案の名称

加熱充填包装体

### 2. 実用新案登録請求の範囲

空気は通すが菌は通さないフィルターを備えた通気孔を有する紙容器に内容物を加熱充填して開口部を閉鎖し、冷却後、前記通気孔を閉鎖してなる加熱充填包装体。

### 3. 考案の詳細な説明

実  
業  
登  
録  
第  
一  
号

特  
許  
第  
一  
号

本考案は加熱充填包装体に係り、更に詳しくは、空気は通すが菌は通さないフィルターを備えた通気孔を有する紙容器に内容物を加熱充填して開口部を閉鎖し、冷却後、前記通気孔を閉鎖してなる加熱充填包装体に関する。

従来、例えば、各種の果汁飲料やジャムのような、液体または粘ちょう液体を、加熱殺菌したまま容器に充填し、密封して菌の侵入を防ぐ包装が行なわれている。

しかし、容器内への菌の侵入を正確に防止するには、加熱充填の直後に密封する必要があり、その後の冷却に伴って容器内の内容物および空気が

収縮すると、内部が減圧状態となって、凹みなどの変形を生じるおそれがある。とくに、紙を主体とする材料でつくった容器はこの傾向が強く、商品価値を損なうことがある。

本考案はこのような問題を解決する意図の下になされたものであって、内容物を加熱充填し密封する包装体において、菌の侵入は防止しながら内部が減圧状態になることを避けることにより、容器の変形を防止した包装体を提供することを目的とする。

本考案は、近年開発され実用化されるに至った、  
 空気などの気体は透過させるが、細菌類は透過し  
 て通さない特殊なフィルターを利用する点に特色  
 がある。すなわち、本考案に係る加熱充填包装体  
 は、空気は通すが菌は通さないフィルターをそな  
 えた通気孔を有するいわゆるブリックトップ、ゲ  
 ーベルトップ、フラットトップ、スラントトップ  
 タイプ等の紙容器に内容物を加熱充填し、開口部  
 をシールし、フィルターを通じての空気の流入を  
 許したまま冷却したのち、上記通気孔を閉鎖する  
 ように再シールし密封することを特徴とする。

実  
理  
士

第  
一  
図

図により本考案の一実施例を説明すると、第1図及び第2図はいわゆるブリックトップタイプの紙容器に本考案を適用したものであって、カートン胴部(1)のうち三角形の折返部(2)で隠れる位置に通気孔(3)を穿設し、該通気孔(3)を内面側よりフィルター(4)を貼着することにより閉鎖する。フィルター(4)は空気は通すが菌は通さない材料からなり、このようなフィルター材料としては、たとえば「セルボアNW-01」の名(積水化学工業の登録商標)で市販されているものが使用でき、ヒートシールなどの手段で貼りつけることができる。又、紙容器の素材としては外面側からポリエチレン20μ厚/紙280g/㎡/ポリエチレン15μ厚/アルミニウム9μ厚/ポリエチレン40μ厚の仕様からなる素材を用い、ブランク板に打ち抜くと同時に通気孔(3)も打ち抜き、該通気孔(3)を塞ぐようにブランク板裏側にフィルター(4)をヒートシールする。紙容器形成後、内容物を加熱充填し、紙容器頂部の開口部をシール後、冷却させる。冷却に伴って紙容器内部は減圧状態となるがフィルター(4)から紙容器内に空気が流入することにより減圧

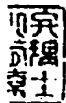
状態は解消されるから紙容器に凹みなどの変形を生ずることはない。又、フィルター(4)は菌を通さないから内容物が腐敗し始めるようなおそれは全くない。冷却が完全に終了した時点で、折返部(2)を第2図に示すように折り返しカートン胴部(1)に貼着して通気孔(3)を密封して本加熱充填包装体を完成する。尚、本実施例においては折返部(2)の裏側すなわち第1図における折返部(2)の下側の面に通気孔(3)を設けてもよい。

第3図及び第4図はいわゆるゲーベルトップタイプの紙容器に本考案を適用したものであって、頂部シール部(5)のうちの下方部(51)に通気孔(3)を設け、内容物を加熱充填後、先ず、頂部シール部(5)のうちの上方部(52)のみをシールして冷却し、冷却後、通気孔(3)を閉鎖するように下方部(51)を再シールするものである。すなわち、下方部(51)の再シールは通気孔(3)の下端より下の部分にまで亘って行なわれる。而して、この第3図及び第4図の実施例はいわゆるスラントトップタイプの紙容器にも適用しうる。

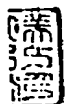
第5図及び第6図はいわゆるフラットトップタ

タイプの紙容器に本考案を適用したものであって、頂部シール部(6)を折り倒したときに隠れる位置に通気孔(3)を設け、頂部シール部(6)をシールし冷却後、頂部シール部(6)を折り倒しシールして通気孔(3)を閉鎖するものである。

本考案は上述の構成を有するため内容物を加熱充填しても紙容器が減圧により変形することがなく又内容物の品質低下をも来さないという顕著な効果を有する。



#### 4. 図面の簡単な説明



図は本考案の実施例の斜視図であって、第1図及び第2図はいわゆるブリックトップタイプの紙容器に本考案を適用した場合のそれぞれ作成途中及び作成完了後の斜視図、第3図及び第4図はいわゆるゲーベルトップタイプの紙容器に本考案を適用した場合のそれぞれ作成途中及び作成完了後の斜視図、第5図及び第6図はいわゆるフラットトップタイプの紙容器に本考案を適用した場合のそれぞれ作成途中及び作成完了後の斜視図である。

#### 図の主要な部分を表わす符号の説明

(1) ..... カートン胴部

- (2) ..... 折返部
- (3) ..... 通気孔
- (4) ..... フィルター
- (5)、(6) ..... 頂部シール部
- (51) ..... 下方部
- (52) ..... 上方部

実用新案登録出願人 大日本印刷株式会社

代理人 弁理士 小 西 淳 美

